

1

36

Nachschlagewerk: ja

BGHZ: nein

PatG § 1

Börsenbügel

Sollen in einem Betrieb neue Herstellungsmethoden zur Anwendung gelangen, die ihn in seiner Struktur, seiner Arbeitsweise und seiner technischen Ausrüstung grundlegend verändern (hier: Umstellung einer bisher handwerksmäßig betriebenen Produktion auf den Einsatz von Verbundwerkzeugen), dann ist bei der Bestimmung des Durchschnittsfachmanns nicht nur auf die der bisher üblichen Produktionsweise entsprechenden durchschnittlichen Kenntnisse und Fähigkeiten (hier: des handwerklich ausgebildeten Werkzeugmachers) abzustellen; vielmehr sind dem Durchschnittsfachmann auch die durchschnittlichen Kenntnisse und Fähigkeiten eines mit der neuen Arbeitstechnik vertrauten Fachmanns (hier: eines auf dem Gebiet des Entwurfs von Verbundwerkzeugen tätigen Ingenieurs) zuzurechnen.

BGH, Urt. v. 15. September 1977 - X ZR 60/75 - BPatG

BUNDESGERICHTSHOF

IM NAMEN DES VOLKES

X ZR 60/75

URTEIL

Verkündet am

15. September 1977
Kriegl,
Justizamtsinspektor
als Urkundsbeamter
der Geschäftsstelle

in der Patentnichtigkeitssache

Beklagten und Berufungsklägers,

- Prozeßbevollmächtigter:

gegen

Klägerin und Berufungsbeklagte,

- Prozeßbevollmächtigte:

- 2 -

Der X. Zivilsenat (Patentsenat) des Bundesgerichtshofs hat auf die mündliche Verhandlung vom 15. September 1977 durch den Vorsitzenden Richter Ballhaus und die Richter Dr. Bruchhausen, Dr. Windisch, Dr. Hesse und Brodeßer

für Recht erkannt:

Die Berufung gegen das Urteil des 2. Senats (Nichtigkeitssenats II) des Bundespatentgerichts vom 10. Mai 1973 wird auf Kosten des Beklagten zurückgewiesen.

Von Rechts wegen

Tatbestand

Der Beklagte war Inhaber des am 11. April 1959 angemeldeten Patents 1.167.782, das eine Vorrichtung zum Herstellen von Börsenbügeln im Folgeschnitt betrifft. Der Patentanspruch 1 lautet:

"Vorrichtung zum Herstellen von Börsenbügeln aus Blechstreifen im Folgeschnitt, gekennzeichnet durch eine Stanzpresse mit zwei einander parallelen Führungen für zwei Blechstreifen mit in Förderrichtung hintereinanderliegenden Stanzwerkzeugen zum Ausstanzen der Augen, zwei Biegewerkzeugen zur Bildung der U-Form und einem von dem Ausgang aus den Biegewerkzeugen um eine Förderlänge entfernten kombinierten



[JLaw – Gesetze und Urteile](#)
Kostenlos
Über 200 Gesetze
Über 100.000 Urteile
(mobile App)



[JLaw – für Android](#)



[JLaw – für iOS](#)

Zusammenführ-, Niet- und Trennwerkzeug sowie einem über eine Förderlänge verschiebbaren Klemmschieber für den absatzweisen Vorschub der Streifen."

Die Ansprüche 2 bis 7 betreffen in erster Linie die besondere Ausbildung des Klemmschiebers.

Die Klägerin hat die Nichtigserklärung des Patents im Umfang des Anspruchs 1 mit der Begründung fehlender Patentierungsvoraussetzungen beantragt und sich auf die deutsche Patentschrift 396.873, die US-Patentschriften 442.656 und 2.006.925 und einen Aufsatz von Jahn, Verbundwerkzeuge für Schnitt- bzw. Stanzteile, in: Fertigungstechnik 5 (1955), Seiten 266/67 sowie auf eine inländische offenkundige Vorbenutzung in den Jahren 1956 bis 1958 berufen.

Das Bundespatentgericht hat der Klage stattgegeben.

Nach der Einlegung der Berufung des Beklagten ist über dessen Vermögen das Konkursverfahren eröffnet worden. Der Konkursverwalter hat das Streitpatent aus der Konkursmasse freigegeben. Inzwischen ist das Streitpatent erloschen. Ob diese Rechtsfolge infolge der Nichtzahlung der 16. Jahresgebühr eingetreten ist, ist zwischen den Parteien streitig; jedenfalls ist unterdessen die Gültigkeitsdauer von 18 Jahren abgelaufen.

Der Beklagte beantragt,
das angefochtene Urteil zu ändern und die
Klage abzuweisen.

Die Klägerin beantragt,
die Berufung zurückzuweisen.

Der Senat hat ein schriftliches Gutachten des Professors Dr.-Ing. habil. G. O. [REDACTED] eingeholt. Der Sachverständige hat sein Gutachten in der mündlichen Verhandlung erläutert und ergänzt.

Entscheidungsgründe

Die Berufung bleibt erfolglos.

I. Nach dem Erlöschen des Streitpatents bedarf es zur fernereren Zulässigkeit der Klage eines besonderen Rechtsschutzbedürfnisses der Klägerin. Ein solches hat die Klägerin dargetan: Sie wird von dem Beklagten in einem Rechtsstreit vor dem Landgericht Frankfurt (Main) wegen angeblicher Verletzung des Streitpatents in Anspruch genommen. Auch der Streitgegenstand dieses Rechtsstreits ist von dem Konkursverwalter aus der Konkursmasse freigegeben worden.

II. 1. Die patentierte Erfindung betrifft nach der Überschrift der Patentschrift und dem Oberbegriff des Anspruchs 1 eine Vorrichtung zum Herstellen von Börsenbügeln im Folgeschnitt. Unter Folgeschnitt versteht die Streitpatentschrift eine Herstellungsweise, bei der mehrere Arbeitsgänge mittels eines Verbundwerkzeugs mit einem einzigen Pressenhub bewältigt werden.

Die Patentschrift geht von einem Stand der Technik aus, der Verbundwerkzeuge zur Herstellung von Kleinmetallteilen aus fortlaufenden Blechstreifen betrifft. Die Herstellung solcher Teile, die eine Mehrzahl verschiedener Arbeitsgänge, z.B. Stanz- und Biegevorgänge, erfordere, erfolge in der Regel durch schrittweise Bearbeitung unter den hintereinander

angeordneten verschiedenen Werkzeugen. Es sei dabei bekannt, die Werkzeuge in aufeinanderfolgende Gruppen zu unterteilen und entsprechend hintereinander zu schalten und anzutreiben. Dabei habe man auch bereits zwei zunächst einzeln bearbeitete Metallstreifen nach den ersten Bearbeitungsstufen zusammengeführt, um sie mit Hilfe anschließender Werkzeuggruppen zu vereinigen, z.B. durch Nieten.

Als einen Nachteil vorbekannter Vorrichtungen dieser Art bezeichnet es die Patentschrift, daß die zu vereinigen- den Metallstreifen im Winkel zueinander geführt würden, so daß sich eine "sperrige Ausführung" ergebe. Die Erfindung soll jedoch, wie dem Zusammenhang der Beschreibung zu entnehmen ist, nicht nur diese als nachteilig erkannte Bauart des Verbundwerkzeugs beseitigen. Ihr liegt vielmehr die allgemeine Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung zum Herstellen von vernieteten Börsenbügeln aus U-förmig profilierten Blechstreifen zu schaffen, die "im Folgeschnitt" arbeitet und eine äußerst wirtschaftliche Fertigung dieses Massenartikels ermöglicht (Sp. 1 Z. 30 - 33).

Diese Aufgabe wird durch ein Verbundwerkzeug gelöst, bei dem eine ursprünglich parallele Führung der zu bearbeitenden beiden Blechstreifen eine schmale Bauart erlaubt und damit den Platzbedarf verringert, und bei dem die besondere Aufteilung der benötigten Werkzeuge in Gruppen mit der sich daraus ergebenden Folge der einzelnen Bearbeitungsgänge eine geringe Zahl von Folgestufen und demzufolge eine große Fertigungsgeschwindigkeit ergibt. Die Lösung besteht aus einer Merkmalskombination, die sich nach der Beschreibung (Sp. 1 Z. 34 bis 44) und dem Anspruch 1 wie folgt darstellt:

Eine Vorrichtung zur Herstellung von Börsenbügeln im Folgeschnitt besteht aus einer Stanzpresse mit

1. zwei einander parallelen Führungen für zwei Blechstreifen,
2. mit in Förderrichtung hintereinanderliegenden
 - a) Stanzwerkzeugen zum Ausstanzen der Augen,
 - b) zwei Biegewerkzeugen zur Bildung der U-Form,
 - c) einem kombinierten Zusammenführ-, Niet- und Trennwerkzeug, das von dem Ausgang aus den Biegewerkzeugen um eine Förderlänge entfernt ist,
3. einem Klemmschieber für den absatzweisen Vorschub der Blechstreifen, der über eine Förderlänge verschiebbar ist.

2. Diese Vorrichtung war am Anmeldetag des Streitpatents neu.

a) Die US-Patentschrift 2.006.925 aus dem Jahre 1935 betrifft einen Taschenbügel und ein Verfahren zu dessen Herstellung. Der Bügel wird aus zwei zu einem U-Profil geformten Blechstreifen hergestellt. Um Stauchungen des U-förmigen Materials an den abgewinkelten Schenkeln zu verhindern, wird an den Biegepunkten Material mittels eines Gehrungsschnittes entfernt. Dadurch sollen die bisher üblichen Arbeitsgänge des Punktschweißens und des Profilierens überflüssig gemacht werden. Die Enden der Bügel werden durch Niete miteinander verbunden. Die Schrift macht keine Aussagen über die benötigten Werkzeuge und vor allem nicht über die Art ihrer Anordnung. Sie nimmt den Lösungsgedanken des Streitpatents daher nicht vorweg.

b) Die deutsche Patentschrift 396.873 aus dem Jahre 1924 behandelt eine Vorrichtung zur Herstellung von Metallknöpfen mittels Exzenterpressen. Die Knöpfe werden aus zwei Metall-

streifen hergestellt, die dicht zusammengedrückt (parallel) durch die Presse geführt werden. Die Metallstreifen werden von einem "gemeinsamen" (also auf beide Metallstreifen gleichzeitig einwirkenden) Werkzeug bearbeitet, dessen bewegliche Teile sämtlich durch den oder die gemeinsamen Stößel der Presse betätigt werden. Die Schrift lehrt die Herstellung von kleinen Metallteilen im Folgeschnitt aus Blechstreifen, die der Stanzpresse paarweise parallel zugeführt werden. Sie ist aber schon deshalb nicht neuheitsschädlich, weil sie keine Lehre zur Herstellung von Bügeln der im Streitpatent genannten Art erteilt und weil die zur Knopfherstellung benötigten Werkzeuge von den bei der Bügelherstellung verwendeten vollständig verschieden sind.

c) Die US-Patentschrift 442.656 aus dem Jahre 1890 betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Scharnieren, die allgemein als Klavierband bezeichnet werden. Die Schrift, die weiter keine Beziehungen zu dem Streitpatent aufweist, zeigt lediglich, daß es seit langem bekannt war, miteinander zu verarbeitende Metallteile - hier ist es der Metallstreifen, aus dem das Scharnier gebildet wird, und der Metalledraht aus dem die Schwenkachse hergestellt wird - der Bearbeitung parallel zueinander zuzuführen. Der Neuheit des Streitpatents steht die Vorveröffentlichung nicht entgegen.

d) Ein Aufsatz "Verbundwerkzeuge für Schnitt- bzw. Stanzteile" von G. Jahn in der Zeitschrift "Fertigungstechnik", 5. Jahrgang 1955, Heft 8, S. 266 f, betrifft die Massenanfertigung von Schnittteilen, die miteinander beweglich oder fest verbunden werden sollen. Die Abhandlung stellt dar, daß für das Vernieten kein gesonderter Arbeitsgang erforderlich ist, wenn mit Verbundwerkzeugen gearbeitet wird. Solche Werkzeuge werden anhand von zwei Beispielen erläutert. Dabei wird auch die Zuführung von zwei Metall-

streifen in ein Verbundwerkzeug dargestellt, in welchem nacheinander in Förderrichtung Stanz-, Zusammenführ-, Niet- und Trennwerkzeuge angeordnet sind und das auch eine Einrichtung zum absatzweisen Vorschub aufweist. Die Vorveröffentlichung betrifft jedoch keine Vorrichtung, die für die Fertigung der patentgemäßen Börsenbügel verwendet werden könnte.

e) Die von der Klägerin behauptete offenkundige Vorbenutzung der Firma Franz B. [REDACTED], H. [REDACTED], aus den Jahren 1956 bis 1958 steht der Anerkennung der Neuheit der Lehre des Streitpatents ebensowenig im Wege, denn es handelt sich dabei lediglich um eine Vorrichtung zur Herstellung von Klavierband, wie sie sich im wesentlichen bereits aus der oben behandelten US-Patentschrift 442.656 ergibt. Die Klägerin behauptet nicht, daß der Offenbarungsgehalt der vorbenutzten Vorrichtung über denjenigen dieser Vorveröffentlichung in irgendeiner Hinsicht in Richtung auf die Lehre des Streitpatents hinausgeht.

3. Die Fortschrittlichkeit der patentierten Lehre ist gleichfalls anzuerkennen, da keine der Entgegenhaltungen ein Verbundwerkzeug betrifft, welches die Herstellung von Börsenbügeln im Folgeschnitt, also mit großer Fertigungsgeschwindigkeit, ermöglicht.

4. Mit dem angefochtenen Urteil und dem gerichtlichen Sachverständigen ist der Senat jedoch der Auffassung, daß der im Streitpatent unter Schutz gestellten Erfindung die nötige Erfindungshöhe fehlt.

a) Eine erfinderische Leistung kann nicht bereits in dem Entschluß gesehen werden, ein bisher umständliches, zeitraubendes und lohnintensives Arbeitsverfahren zu rationalisieren. Daß zur Zeit der Patentanmeldung die Entwicklung

allgemein und so auch bei der Herstellung von Kleinteilen zur Automation ging und daß auf diesem Wege die Schaffung von Verbundwerkzeugen für aufeinanderfolgende Arbeitsgänge ein wesentliches, allgemein gebräuchliches Mittel war, ist bekannt. Daß sich diese Tendenz in einem Produktionszweig von kleinbetrieblicher Struktur noch nicht Bahn gebrochen hatte, weil sich diese Struktur und die daraus entspringende Denk- und Arbeitsweise als dem technischen Fortschritt wenig geöffnet erwiesen, kann nicht dazu führen, einer Neuerung erfinderischen Rang zuzusprechen nur deshalb, weil sie auf dem Entschluß beruhte, endlich nachzuholen, was auf vergleichbaren Gebieten der Technik längst an der Tagesordnung war. Die der Streitpatentschrift zugrunde liegende Aufgabenstellung kann deshalb die Erfindungshöhe der umstrittenen Lehre nicht begründen.

b) Die nötige Erfindungshöhe könnte daher dem Gegenstand des Streitpatents nur dann zugebilligt werden, wenn die besondere Lösung der Rationalisierungsaufgabe, die der Erfinder vorgeschlagen hat, eine das Wissen und Können des Durchschnittsfachmanns übersteigende Leistung erfordert hätte. Dies ist jedoch nicht der Fall.

aa) Als Durchschnittsfachmann, auf dessen Kenntnisse und Fähigkeiten zur Zeit der Patentanmeldung es ankommt, ist der mit der Konstruktion von Werkzeugen auf dem Gebiet der Blechverarbeitung betraute Techniker mit Fachhochschulausbildung anzusehen. Diesem Personenkreis ist, wie der gerichtliche Sachverständige eingehend und überzeugend dargelegt hat, der Entwurf von Verbundwerkzeugen der in Rede stehenden Art üblicherweise übertragen.

Der Beklagte meint demgegenüber, nicht der als Techniker ausgebildete Konstrukteur, sondern der mit den Kenntnissen

eines handwerklichen Werkzeugmachers ausgestattete Börsenbügelhersteller sei der maßgebende Durchschnittsfachmann. In diesem Zusammenhang entwirft er ein ausführliches Bild von den zur Zeit der Patentanmeldung herrschenden Zuständen in der deutschen Lederbeschlagindustrie, die sich vorwiegend aus Kleinbetrieben zusammengesetzt habe, in denen es nicht üblich gewesen sei, sich zum Entwurf und zur Fertigung des erforderlichen Werkzeugs der Hilfe eines - angestellten oder außerbetrieblichen - Konstrukteurs zu bedienen. Vielmehr habe es regelmäßig zum Aufgabenbereich eines im Betriebe tätigen nur handwerklich ausgebildeten Werkzeugmachers - oft des Betriebsinhabers selbst - gehört, das benötigte Werkzeug herzustellen. Seien ausnahmsweise Betriebsfremde mit der Werkzeugherstellung für die Bügelproduktion betraut worden, dann habe es sich auch dann um Werkzeugmacher gehandelt, die ausschließlich nach den Anweisungen des Bestellers, also des Bügelherstellers, gearbeitet hätten. Dies habe bewirkt, daß in der Börsenbügelherstellung bis zur Patentanmeldung keine nennenswerten Schritte in Richtung auf die Automation des Herstellungsvorgangs unternommen worden seien.

Dieser Auffassung vermag der Senat jedoch nicht zu folgen. Der frühere I. Zivilsenat des Bundesgerichtshofs hat allerdings in dem Urteil vom 30. September 1957 - I ZR 54/57 - (Gemüsehobel) den Standpunkt vertreten, als Durchschnittsfachmann komme, sofern die Herstellung von Geräten der erfindungsgemäßen Gattung üblicherweise in handwerksähnlichen Kleinbetrieben erfolge, der mit praktischen Erfahrungen auf dem einschlägigen Gebiet ausgestattete qualifizierte Handwerker in Betracht, nicht dagegen ein Ingenieur (insoweit in GRUR 1958, 81 nicht abgedruckt). Diese Entscheidung betraf aber einen Fall, in dem die Erfindung nicht über den Rahmen des üblichen Herstellungsprogramms und der technisch-

personellen Ausstattung derartiger Betriebe hinausging. Für solche Fälle kann allerdings bei der Bestimmung des Durchschnittsfachmanns in erster Linie auf die tatsächlichen Verhältnisse in dem betreffenden Gewerbezug abgestellt werden, und es ist grundsätzlich nicht zu fordern, daß sich der üblicherweise mit der Herstellung beschäftigte Fachmann die Kenntnisse und Erfahrungen anderer, auf anderen Gebieten tätiger Fachleute zunutze macht.

Der hier zur Entscheidung stehende Fall liegt aber ganz anders. Der - wie oben dargelegt, für sich allein nicht erfinderische - Entschluß, eine den Anforderungen nicht mehr genügende Fertigungstechnik durch eine andere, die Vorteile fortgeschrittener, in anderen Gewerbezug durchgesetzter Methoden nutzende Herstellungsweise zu ersetzen, sprengt den Rahmen der in technischer Hinsicht von einem handwerksähnlichen Betrieb zu erwartenden Leistungen. Wenn ein solcher Betrieb auf automatische Produktionsmethoden umgestellt und damit in seiner Struktur, seiner Arbeitsweise und seiner technischen Ausrüstung grundlegend verändert wird, kann nicht vorausgesetzt werden, daß der Betriebsinhaber selbst versucht, mit den im Betrieb zur Verfügung stehenden Mitteln die technischen Voraussetzungen für eine solche Umwälzung zu schaffen. Es muß vielmehr erwartet werden, daß er den für Rationalisierungsmaßnahmen der ins Auge gefaßten Art zuständigen Fachmann, hier also den als Konstrukteur von Werkzeugen ausgebildeten und erfahrenen Techniker, um Rat angeht. Zu Unrecht hält der Beklagte dem entgegen, die kleinbetriebliche Struktur der Börsenbügelherstellung habe die kostspielige Beschäftigung von Konstrukteuren ausgeschlossen. In Wahrheit standen der Konsultierung von Konstrukteuren keine nennenswerten Hindernisse entgegen; die Börsenbügelhersteller hätten beispielsweise ein freies Konstruktionsbüro mit dem Entwurf eines Verbundwerkzeugs

beauftragen können; sie hätten zu diesem Zweck keine arbeitsvertraglichen Bindungen einzugehen brauchen.

bb) Dem danach als Durchschnittsfachmann anzusehenden als Ingenieur ausgebildeten Konstrukteur wäre die patentgemäße Lösung, ausgehend von der feststehenden Folge der Bearbeitungsvorgänge und von seinem allgemeinen Fachwissen auf dem Gebiet der schneidenden und stanzenden Verbundwerkzeuge, auch ohne erfinderisches Zutun gelungen.

Das Bundespatentgericht ist zu diesem Ergebnis gelangt mit der Begründung, von dem vorstehend erörterten Stande der Technik führten nur naheliegende, teilweise durch die gestellte Aufgabe und die Gegebenheiten der Börsenbügelherstellung zwingend vorgeschriebene Schritte zu der Lehre des Streitpatents. Ob diese Begründung Zustimmung verdient, mag angesichts der wenig zahlreichen Berührungspunkte, die die patentierte Lehre mit dem entgegengehaltenen Stande der Technik aufweist, allerdings zweifelhaft erscheinen. Es kommt indes, was der gerichtliche Sachverständige zu Recht in Betracht gezogen hat, für die Beurteilung der Erfindungshöhe nicht nur auf den in Druckschriften niedergelegten und durch Vorbenutzungen offenbar gewordenen Stand der Technik an; vielmehr ist zusätzlich das Allgemeinwissen des auf dem einschlägigen Gebiet tätigen Durchschnittsfachmanns mit heranzuziehen.

Berücksichtigt man diese allgemeinen Kenntnisse und Erfahrungen des Konstrukteurs, dann erweist sich, wie der gerichtliche Sachverständige überzeugend dargelegt hat, die Auffindung der patentierten Lehre als eine Leistung, für die es einer erfinderischen Anstrengung nicht bedurfte. Die Lehre des Streitpatents geht von bekannten Herstellungsvorgängen aus, übernimmt diese unverändert und schlägt eine

neue Ausgestaltung weder der zur Verwendung gelangenden Einzelwerkzeuge noch des zu fertigenden Erzeugnisses vor. Sie besteht lediglich darin, die Herstellungsweise in ihrer Reihenfolge so zu gliedern und die herkömmlichen Werkzeuge so zu ordnen, daß durch den Einsatz einer Presse eine kontinuierliche Fertigung erreicht wird. Dieser Zweck ist vielen Verbundwerkzeugen, die in der Blechverarbeitung zum Einsatz kommen, gemeinsam. Seiner Erreichung haben sich keine Schwierigkeiten entgegengestellt, zu deren Bewältigung der Konstrukteur mehr als durchschnittliches Fachwissen benötigte: Es handelt sich nur um einige wenige Bearbeitungsvorgänge (Stanzen, Biegen, Zusammenführen, Nieten, Trennen), die jeder für sich und die auch in ihrer Aufeinanderfolge problemlos sind. Das zu schaffende Verbundwerkzeug ist leicht überschaubar, die vorgegebenen Abläufe führen mit einer gewissen Zwangsläufigkeit dazu, daß der mit seinem Entwurf beauftragte Konstrukteur ohne weiteres zu einem der Lehre des Streitpatents, wie es der gerichtliche Sachverständige ausgedrückt hat, gleichen oder doch sehr ähnlichen Vorschlag gelangt. Die patentgemäße Lehre erweist sich damit als eine ohne erfinderisches Zutun auffindbare Lösung ohne Besonderheiten; ihre Auffindung konnte von einem Durchschnittsfachmann, dem die Aufgabe gestellt war, erwartet werden. Daran ändert auch nichts die Verwendung eines Klemmschiebers als Vorschubeinrichtung. Der gerichtliche Sachverständige hat diesen Vorschlag für wenig glücklich gehalten und hätte nach seiner Erfahrung eine andere Transportvorrichtung vorgezogen. Er hat aber andererseits den Klemmschieber als ein gebräuchliches Funktions-
teil bezeichnet und ausgeführt, aus Gründen der Wirtschaftlichkeit könne dessen Verwendung unter Umständen angezeigt erscheinen. Deshalb kann in dem Vorschlag des Klemmschiebers nur das Treffen einer Wahl zwischen mehreren ohne weiteres zu Gebote stehenden Möglichkeiten gesehen werden, nicht dagegen ein erfinderischer Schritt.

III. Das Streitpatent ist daher zu Recht im Umfang des Klagebegehrens für nichtig erklärt worden. Da die Berufung hiergegen zurückzuweisen ist, muß der Beklagte auch die Kosten des Rechtsmittels tragen (§§ 42 Abs. 3, 40 Abs. 2, 36 q Abs. 1 PatG).

Ballhaus

Bruchhausen

Windisch

Hesse

Brodeßer